

# 2023年钳工工作总结和工作计划(优秀7篇)

计划是人们在面对各种挑战和任务时，为了更好地组织和管理自己的时间、资源和能力而制定的一种指导性工具。通过制定计划，我们可以将时间、有限的资源分配给不同的任务，并设定合理的限制。这样，我们就能够提高工作效率。以下我给大家整理了一些优质的计划书范文，希望对大家能够有所帮助。

## 钳工工作总结和工作计划篇一

很快我的实习期已经结束了，这个时间里确实很辛苦，但却学到了很多。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人——李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！通过老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们这些未来的高级技术工人，特别是学机械装配与维修钳工的学生的必修课，非常重要也特别有意义的必修课。钳工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀的实际操作，这无疑是一个理论与实际的过渡。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的也不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识

到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。巩固了我们所学的知识，同时让我们学到了老师的敬业精神。老师不厌其烦的给我们查找操作中的错误。我们还发扬了团结互助的精神，促进了同学们之间的友谊。

在实习过程中我们取得了劳力成果-----精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初那么大的东西现在变成了一个精美的工件是一下一下磨出来的，这也是就人们说的“只要功夫深，铁杵也能磨成针”吧！

钳工实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是宝贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也巩固了自己的知识，这一切都给我留下了美好的回忆。

## 钳工工作总结和工作计划篇二

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀的实际操作，这无疑是一个理论与实际的过渡。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的`打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实（平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足）；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点；从修整形状到钻孔；从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。从这里我知道了，什么是钳工，知道了钳工的方要内容是为划线、鏜削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造；分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。巩固了我们所学的知识，同时让我们学到了老师的敬业精神。老师不厌其烦的给我们查找操作中的错误。我们还发扬了团结互助的精神，促进了同学们之间的友谊。

在实习过程中我们取得了劳力成果—————精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初那么大的东西现在变成了一个精美的工件是一下一下磨出来的，这也是就人们说的“只要功夫深，铁杵也能磨成针”吧！

钳工实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是宝贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也巩固了自己的知识，这一切都给我留下了美好的回忆。

经过这么三个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

### **钳工工作总结和工作计划篇三**

四周的实习结束了，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这三周里，我学到了很多有

用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这三周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。

刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，三个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学到的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

刚开始劳动的时候，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。

当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件。每都有进步，但每都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。

四周看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：第一，在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。第二，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的钳工实训成绩，实行逐个考察的办法，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

我觉得每的实训对我自己来说非常有意义,非常实在.它们给我的大学生活添上了精彩的一笔.让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到自己的长处与不足.一年后我们就业的时候,就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们,更多的是需要我们自己

去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。像钳工，它看似简单的锉和磨，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。三周的实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到了他的真正目的、的。

总而言之，虽然在十几天的实习中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。

很快实习结束拉，结束的时候大家内心是高兴的，因为大家学到了真正的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

## 钳工工作总结和工作计划篇四

电子电工实习，是以学生自己动手，掌握必须操作技能并亲手设计、制作、组装与调试为特色的。它将基本技能训练、基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践本事和创新精神。作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手本事是一切工作和创造的基础和必要条件。在这次电工实习中，我学到了很多的东西。

首先是团队的合作。一个人的“视线”毕竟有限，不可能把每一方面都研究到，这就需要团队的合作。我们俩人各自发挥自我的长处，她动手本事比较强，就负责连线，而我心思

细腻，就负责检查电路，排除故障以及电路的美观。在我们小组两个人共同努力下，每次实验都能在较短时间内完成并顺利经过教师的考核。

其次，这次实习使我更深刻地了解到了实践的重要性。经过实习，我们更加体会到了“学以致用”这句话中蕴涵的深刻道理。理论说得再好，如果不付诸于实际，那一切都是空谈。仅有应用与实际中，我们才能了解到两者之间的巨大差异。开始的时候，教师对电路进行介绍，我还以为电工实习十分简单；直至自我动手时才发现，看时容易作时难，人不能轻视任何事。连每一根电线，都得对自我、对工作、对人负责。这也培养了我们的职责感。

经过这十天的电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下几点：

- 2、了解了充电电源、收音机电路的安装方法；
- 3、本次实习增强了我们的团队合作精神，培养了我们的动手实践本事和细心严谨的作风；
- 4、了解到了焊普通元件与电路元件的技巧、充电电源、收音机的工作原理与组成元件的作用等。这些知识不仅仅在课堂上有效，在日常生活中更是有着现实意义。
- 5、锻炼了自我的动手本事。在实习中，我锻炼了自我动手技巧，提高了自我解决问题的本事。比如做收音机组装与调试时，好几个焊盘的间距异常小，稍不留神，就焊在一齐了，可是我还是完成了任务。

如，像实习前我只明白有电烙铁，不明白它还有好多种类，有单用式、两用式、调温式、恒温式、直热式、感应式、内热式和外热式，种类这么多。还有就是在挂锡以前不能用松

香去擦拭电烙铁，这样会加快它的腐蚀并且减少空气污染，等等。可是我也遇到了一些不明白的地方：

待电烙铁加热完全后，到底是先涂助焊剂还是先挂锡，我采用后者，有人采用前者。都焊出来了，但我在焊接的过程中经常出现焊不化的状况，而采用后者不是加快它的腐蚀并且减少空气污染吗，不明白。

十天的实习短暂，但却给我以后的道路指出一条明路，那就是思考着做事，事半功倍；更重要的是，做事的心态，也能够得到磨练，能够改变很多不良的习惯，例如：一个工位上两个同学组装，起初效率低，为什么呢？那就是没有明确分工，是因为一个在做，而另一个人似乎在打杂，并且开工前，也没有统一意见，彼此没有应有的默契。而经过磨合，心与心的交流以及逐渐熟练，使我们学到了这种经验。

实习这几天的确有点累，可是也正好让我们养成了一种良好的作息习惯，它让我们更充实、更丰富。这就是十天实习的收获吧！但愿有更多的收获伴着我，走向未知的将来。

## 钳工工作总结和工作计划篇五

在综合件加工过程中应用到的了线切割，钳工，磨床。

底板，导板，嵌件的钳工加工工艺及过程：主要用到了钳工的基本操作即画线，锉削，锯削和钻床打孔加工主要用到的测量工具是：游标卡尺，刀口角尺，螺旋测微器等。注：嵌件加工应进行清根 $\square 3\text{mm}$ 孔图中未画出。

在锉削加工时应注意站立姿势（锯削相同），只有做到姿势正确才能保证工件加工的尺寸形位等公差要求。加工中主要控制的公差或形位有：尺寸，直线度，平行度，垂直度，平面度等。其中尺寸的保证主要是通过不断的测量来保证，这就要求我们必须做到勤检查勤测量做到了这一点才可以做出

符合尺寸要求的工件，当然这只是其一。直线度，垂直度的保证则是需要用刀口角尺通过透光法来测量来保证同时需要做到两勤即勤测量勤检查。

孔的加工牵扯到划线定位等工作在打孔时必须先用划线来确定孔的位置这时应注意的是测量基准的选定，划线时应尽量用设计中心线定位当设计中心与加工中心有冲突（不便测量）时，则在划线过程中应多次校对划线尺和基准，从而保证孔位置的精确。

在此次实习过程中我了解到了许多关于模具加工生产方面的知识，学到了学多课本上没有的东西同时也让我将课本上学到的与实践可以结合起来进行验证，这次实习考证为我以后在模具行业的发展奠定了很好的基础。报告中反复提到了测量，在实习过程中各位指导老师也是反复强调。因为只有学会测量才能做出合格的产品这道理再简单不过。以上是我对此次实习的总结，由于个人时间仓促某些地方可能会有疏忽遗漏望指导，谅解。

## 钳工工作总结和工作计划篇六

三周的实习即将结束，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。

钳工实习心得一开始，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的理论学习，一直到现在公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才能体现出自己的动手能力和加工水平。

一天很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。

### 钳工实习操作规程

- 1: 工件必须牢固的夹在台虎钳上, 而且必须有足够的夹持部分.
- 2: 不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀, 手锤, 刮刀等工具.
- 3: 安装, 撞紧锉刀把时, 要一手拿把, 一手扶住锉刀, 以免锉刀落下伤人.
- 4: 进行錾削工件时, 要首先观察周围有无不安全因素. 特别注意勿使錾子(扁铲) 錾在钳口上. 被錾工件铁屑将断时要轻击, 錾削方向只准朝隔离安全网方向, 以防飞出伤害自己或其他同学.
- 5: 攻丝或套丝时用力要均衡, 不能有力过猛, 以防折断丝锥或板牙.

6:练习手用钢锯时,不准用力猛压和扭转锯条,被锯削材料将断时,用力要轻,以免压断锯条弹出伤人.

7:钻孔时不要戴手套,锉削时铁粉不能用嘴吹.

8:工具,量具的放置要得当,不能用其指人或打闹.下课时交给工具,量具保管员,统一保管.

9:每天下课时,台虎钳要处于非工作状态,钳口不准合并,手柄要垂直向下.工件,材料应放置于钳面上,并清理铁屑和工作台卫生.擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面,保持工作台和地面的清洁.

10:实习班级应推选一名学生负责人,认真及时填写实习日记,完成实习任务后,写出总结,上交技能训练中心.

## 钳工工作总结和工作计划篇七

本学期我担任了20xx机制本一□20xx机电二班2个班的实习教学;本人在教学岗位上爱岗敬业,热爱学生严谨治学、努力做到更好、要真正做到为人师表较好的完成教学工作任务,需要付出很多的耐心和精力、为了圆满完成实习指导任务,使学生掌握有效实用的专业技能,首先要让学生明确学习目标,激发学习兴趣、因而结合自己的实际教学这学期的工作进行总结:

提高动手能力,一节课讲解的内容不宜过多,讲解的语言要精练,步骤要清晰、要由浅入深,注意前后知识的连接、在讲课中要善于使用“情感调动”和“思维点拨”的教学方法,形式应灵活多样,切忌呆板,枯燥、“操作练习”是一节课中学生掌握技能和巩固新知识的主要渠道、练习的时间要充足,练习的内容要充分体现本节课的教学内容,并要充分调动学生学习操作技能的积极性,使他们在操作过程中能比较主动的调节自己的操作动作,使学生在操作实践中取得好的

成效，最终达到提高学生操作技能的目的、使学生至始至终发挥学习的主动性。

学生光知道了“为什么学”还不够、由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散、因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能、这样，学生就不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯燥单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1cm，锯缝与基准面垂直度误差小于1cm、第二周锯割练习要控制尺寸误差0.2cm—0.3cm毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间、学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

教师一边示范动作，一边讲解操作要领和注意事项，为学生建立了操作的概念与表象、学生开始练习时，注意范围较小动作生硬往往顾此失彼，不易察觉自己操作动作的错误、随着实践经验增加注意逐步扩大、动作协调力度较准、只有到熟练阶段时，技能动作才成为他们联想与习惯的迁移、因此，初练时我安排两位学生组合训练，互相观察、提示交流使学生间互帮互学、我随时巡视指导操作纠正错误，对个别在操作上有困难的.学生进行辅导并及时鼓励。

我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力、在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；

通过具体操作——思考问题——分析解答，举一反三的施工过程中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

我认为学生在第一阶段为材料消耗练习掌握基本技能。 第二阶段为出产品考核[学校接工程让学生实践]。

1、加强自身文化知识的学习，课堂上做到讲解精讲精练，注重学生能力的培养。利用各种教学方法，提高学生学习兴趣和听课注意力。

2、对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并在多一些耐心，及时鼓励、使他们认识到用心去练，多练习才能掌握扎实的技能。

回顾这半个学期的教学工作，基本上是比较顺利的完成了教学任务，在工作中我有欣喜的收获，也发现了不足、我一定在以后的教学中不断开拓创新，让学生们能愉快的学习和掌握专业知识技能。